〔技術データ〕 金属プレス加工品、金属板せん断加工品の普通公差

JIS B 0408(1991)
JIS B 0410(1991)より抜粋

1.金属プレス加工品の普通寸法公差 JIS B 0408(1991)

表1 打抜きの普通寸法許容差 単位：mm

基準寸法の区分		等級		
		A級	B級	C級
	6以下	±0.05	±0.1	±0.3
6を超え	30以下	±0.1	±0.2	±0.5
30を超え	120以下	±0.15	±0.3	±0.8
120を超え	400以下	±0.2	±0.5	±1.2
400を超え	1000以下	±0.3	±0.8	±2
1000を超え	2000以下	±0.5	±1.2	±3

備考 A級、B級及びC級は、それぞれJIS B 0405の公差等級f、m及びcに相当する。

表2 曲げ及び絞りの普通寸法許容差 単位：mm

基準寸法の区分		等級		
		A級	B級	C級
	6以下	±0.1	±0.3	±0.5
6を超え	30以下	±0.2	±0.5	±1
30を超え	120以下	±0.3	±0.8	±1.5
120を超え	400以下	±0.5	±1.2	±2.5
400を超え	1000以下	±0.8	±2	±4
1000を超え	2000以下	±1.2	±3	±6

備考 A級、B級及びC級は、それぞれJIS B 0405の公差等級m、c及びvに相当する。

2.金属板せん断加工品の普通公差 JIS B 0410(1991)

表1 切断幅の普通寸法許容差 単位：mm

基準寸法の区分		板厚(t)の区分							
		$t \leqq 1.6$		$1.6 < t \leqq 3$		$3 < t \leqq 6$		$6 < t \leqq 12$	
		等級							
		A級	B級	A級	B級	A級	B級	A級	B級
	30以下	±0.1	±0.3	—	—	—	—	—	—
30を超え	120以下	±0.2	±0.5	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	—	±1.5
120を超え	400以下	±0.3	±0.8	±0.4	±0.8	±1	±1.5	—	±2
400を超え	1000以下	±0.5	±1	±0.5	±1.2	±1.5	±2	—	±2.5
1000を超え	2000以下	±0.8	±1.5	±0.8	±2	±2	±3	—	±3
2000を超え	4000以下	±1.2	±2	±1.2	±2.5	±3	±4	—	±4

表2 真直度の普通公差 単位：mm

切断長さの呼び寸法の区分		板厚(t)の区分							
		$t \leqq 1.6$		$1.6 < t \leqq 3$		$3 < t \leqq 6$		$6 < t \leqq 12$	
		等級							
		A級	B級	A級	B級	A級	B級	A級	B級
	30以下	0.1	0.2	—	—	—	—	—	—
30を超え	120以下	0.2	0.3	0.2	0.3	0.5	0.8	—	1.5
120を超え	400以下	0.3	0.5	0.3	0.5	0.8	1.5	—	2
400を超え	1000以下	0.5	0.8	0.5	1	1.5	2	—	3
1000を超え	2000以下	0.8	1.2	0.8	1.5	2	3	—	4
2000を超え	4000以下	1.2	2	1.2	2.5	3	5	—	6

表3 直角度の普通公差 単位：mm

短辺の呼び長さの区分		板厚(t)の区分					
		$t \leqq 3$		$3 < t \leqq 6$		$6 < t \leqq 12$	
		等級					
		A級	B級	A級	B級	A級	B級
	30以下	—	—	—	—	—	—
30を超え	120以下	0.3	0.5	0.5	0.8	—	1.5
120を超え	400以下	0.8	1.2	1	1.5	—	2
400を超え	1000以下	1.5	3	2	3	—	3
1000を超え	2000以下	3	6	4	6	—	6
2000を超え	4000以下	6	10	6	10	—	10